

Dok.: ZP 1+ Rev.: 6.0 gültig ab.: 09.08.2021	Zertifizierungsprogramm Konformitätsbestätigung der trinkwasserhygienischen Eignung, Verfahren 1+	
--	---	---

1. Zertifizierungsverfahren

Produkte Wasser national (ungeregelter Bereich)

2. Akkreditierungen

Für das Zertifizierungsprogramm befindet sich die HyCert im Akkreditierungsverfahren bei der Deutschen Akkreditierungsstelle GmbH (DAkkS), Berlin.

3. Zertifizierungszeichen

HyCert Konformitätszeichen Hygiene



UBA Konformität Hygiene
Verfahren 1+

Aktenzeichen: Z-000000-XX-V1

Z = HyCert Konformitätszeichen Hygiene, 000000 = lfd. Nr., XX =Jahr, V1 = Produktcode

4. Art des Zertifikats und des Prüfverfahrens

Konformitätsbestätigung (5 Jahre Laufzeit)

5. Geltungsbereich

Dieses Zertifizierungsprogramm gilt für die Konformitätsbestätigung der trinkwasserhygienischen Eignung von Produkten nach dem Verfahren 1+ wie sie in der UBA-Empfehlung „Konformitätsbestätigung der trinkwasserhygienischen Eignung von Produkten“ für Produkte mit einem Konversionsfaktor $F_c \geq 0,5$ d/dm beschrieben ist (Produktgruppe P1 gemäß KTW-Bewertungsgrundlage (KTW-BWGL), bzw. Produktgruppe A und B gemäß BWGL-Metall).

Dok.: ZP 1+ Rev.: 6.0 gültig ab.: 09.08.2021	Zertifizierungsprogramm Konformitätsbestätigung der trinkwasserhygienischen Eignung, Verfahren 1+	
--	---	---

Produktgruppe	Produktcode	Produktart
Hygienische Eignung nach System 1+	Hy101	Bauteile aus Metallen, Produktgruppe A und B
Hygienische Eignung nach System 1+	Hy102	Bauteile aus Kunststoffen, Produktgruppe P1
Hygienische Eignung nach System 1+	Hy103	Organische Beschichtungen, fabrikmäßig hergestellt, Produktgruppe P1
Hygienische Eignung nach System 1+	Hy113	Organische Beschichtungen, vor Ort hergestellt, Produktgruppe P1
Hygienische Eignung nach System 1+	Hy104	Bauteile aus Elastomeren *)
Hygienische Eignung nach System 1+	Hy105	Bauteile aus thermoplastischen Elastomeren *)
Hygienische Eignung nach System 1+	Hy106	Bauteile aus Silikonen *)
Hygienische Eignung nach System 1+	Hy107	Emaillierte Bauteile, Produktgruppe P1
Hygienische Eignung nach System 1+	Hy108	Bauteile aus Keramik, Produktgruppe P1
Hygienische Eignung nach System 1+	Hy109	Zementgebundene Auskleidungen *)
Hygienische Eignung nach System 1+	Hy111	Zusammengesetztes Produkt **), Produktgruppe
Hygienische Eignung nach System 1+	Hy112	Bauteilgruppe ***)

*) Z. Zt. noch keine Bewertungsgrundlagen veröffentlicht. Bis zum Inkrafttreten der entsprechenden Bewertungsgrundlage kann der Nachweis über ein gültiges Prüfzeugnis nach der Leitlinie/Übergangsempfehlung bzw. dem DVGW-Arbeitsblatt W 347 erfolgen.

**) Als „Zusammengesetztes Produkt“ wird ein funktionsfähiges Endprodukt aus verschiedenen Bauteilen bezeichnet, wie z. B. eine Sanitärarmatur.

***) Als „Bauteilgruppe“ wird ein aus mehreren Bauteilen zusammengesetztes Produkt bezeichnet welches noch kein funktionsfähiges Endprodukt ist, z. B. eine Kartusche zum Einbau in eine Sanitärarmatur.

Dok.: ZP 1+ Rev.: 6.0 gültig ab.: 09.08.2021	Zertifizierungsprogramm Konformitätsbestätigung der trinkwasserhygienischen Eignung, Verfahren 1+	
--	---	---

6. Prüfstellen

Nach DIN EN ISO/IEC 17025 akkreditierte Prüflaboratorien zur Durchführung der gemäß UBA-Bewertungsgrundlagen und UBA-Leitlinien/Übergangsempfehlungen bzw. DVGW-Arbeitsblatt W 347 und DVGW-Arbeitsblatt W 270 gelisteten Prüfverfahren.

7. Anforderungen

7.1 Allgemeine Anforderungen:

Die mit Trinkwasser in Kontakt kommenden Werkstoffe und Materialien müssen hygienisch unbedenklich sein und dürfen die in der Trinkwasserverordnung festgelegte Qualität des Trinkwassers nicht beeinträchtigen.

Die trinkwasserhygienischen Anforderungen sind material- bzw. werkstoffspezifisch festgelegt.

Anforderung	Nachweisführung der hygienischen Eignung
Metallene Werkstoffe	
UBA Metallbewertungsgrundlage	Konformitätsbestätigung nach System 1+ für Produktgruppe A und B lt. BWGL-Metalle basierend auf Abnahmeprüfzeugnis gemäß EN 10204-3.1 mit Metallanalyse *)
Organische Materialien	
UBA KTW-BWGL	Konformitätsbestätigung nach System 1+ basierend auf Prüfberichten gemäß KTW-BWGL und DIN EN 16421, Verfahren 1 oder 2 *)
UBA Elastomerleitlinie und Übergangsregelung für die hygienische Beurteilung von Elastomeren im Kontakt mit Trinkwasser	Konformitätsbestätigung auf Basis einer Typprüfung bzw. Prüfzeugnis jeweils basierend auf Prüfberichten gem. Elastomerleitlinie und DIN EN 16421, Verfahren 1 oder 2 **)
UBA Empfehlung für Thermoplastische Elastomere (TPE-Übergangsempfehlung)	Konformitätsbestätigung auf Basis einer Typprüfung bzw. Prüfzeugnis jeweils basierend auf Prüfberichten gem. TPE-Übergangsempfehlung und DIN EN 16421, Verfahren 1 oder 2 **)
UBA Silikon Übergangsempfehlung	Konformitätsbestätigung auf Basis einer Typprüfung bzw. Prüfzeugnis jeweils basierend auf Prüfberichten gem. Silikon-Übergangsempfehlung und DIN EN 16421, Verfahren 1 oder 2 **)
Emails und keramische Werkstoffe	
BWGL-Email/Keramik	Konformitätsbestätigung nach System 1+ basierend auf Prüfberichten gem. BWGL Email/Keramik *)
Zementgebundene Werkstoffe	
DVGW W 347	Konformitätsbestätigung auf Basis einer Typprüfung bzw. Prüfzeugnis jeweils basierend auf Prüfberichten gem. DVGW W 347 und gegebenenfalls DVGW W 270

Fortsetzung auf der nächsten Seite

Dok.: ZP 1+ Rev.: 6.0 gültig ab.: 09.08.2021	Zertifizierungsprogramm Konformitätsbestätigung der trinkwasserhygienischen Eignung, Verfahren 1+	
--	---	---

Fortsetzung von vorheriger Seite

Anforderung	Nachweisführung der hygienischen Eignung
Mehrschichtig aufgebaute Werkstoffe	
Gemäß zutreffender werkstoff-spezifischer Anforderung	Konformitätsbestätigung nach System 1+ basierend auf Prüfberichten *)

*) System 1+ umfasst: Erstinspektion, Überprüfung der WPK, laufende Inspektion, Stichprobenprüfung

***) Prüfbericht gem. DVGW W 270 zulässig

7.1.1 COVID-19 Übergangsregelung:

Aufgrund der im Jahr 2020 infolge der COVID-19-Pandemie eingetretenen Schwierigkeiten bei der Durchführung von Erstinspektionen, Fremdüberwachungen und der Probennahme von Prüfkörpern kann gemäß der UBA-Empfehlung die Konformitätsbestätigung von Produkten oder Bauteilen bis zum 21. März 2023 auf Grundlage einer Typprüfung (vereinfachtes Verfahren) erfolgen, auch wenn dazu eigentlich nach dieser Empfehlung eine Zertifizierung nach dem 1+-System notwendig wäre.

Hierzu können für organische Materialien Prüfberichte herangezogen werden, die für KTW-Prüfzeugnisse erstellt wurden. Als Voraussetzung hierfür gilt:

- Die Prüfberichte müssen nach dem 21. März 2013 ausgestellt worden sein.
- Die Rezepturbewertung und die Bewertung der Prüfergebnisse sind auf Grundlage der KTW-BWGL durchzuführen bzw. ggf. zu wiederholen.

Die Rezepturbewertung ebenso wie die trinkwasserhygienische Bewertung der Prüfergebnisse haben entsprechend der UBA Übergangsregelung nach den Anforderungen der KTW-Bewertungsgrundlage zu erfolgen und sind damit zu wiederholen.

Für die Rezepturbewertung müssen der Zertifizierungsstelle die aktuellen Rezepturen vorliegen. Sollte die Bewertung ergeben, dass Stoffe in den Migrationswässern zu untersuchen sind, die im Rahmen der Prüfungen nach den Leitlinien noch nicht in den Migrationswässern bestimmt wurden, reichen die Prüfberichte nach den Leitlinien trotzdem bis zum 21. März 2023 für die Konformitätsbestätigung aus. Die Zertifizierungsstelle sollte unbedingt den Hersteller über die fehlende Listung von Ausgangsstoffen bzw. fehlende Untersuchungsergebnisse für Einzelstoffe informieren. Nach Ende dieser zusätzlichen Übergangsfrist muss die Zertifizierungsstelle jedoch für alle zertifizierten Produkte die Erstinspektionen der Herstellerwerke durchgeführt haben und aktuelle Prüfberichte für Bewertungen gemäß Empfehlung zur Konformitätsbestätigung verwenden. Die Ausgestaltung der Gültigkeit (Befristung oder Kopplung an noch ausstehende Zertifizierungsschritte) von Zertifikaten bzw. Konformitätsbestätigungen, die unter den Bedingungen dieser Übergangsregelung ausgestellt werden, liegt im Ermessen der Zertifizierungsstelle.

Dok.: ZP 1+ Rev.: 6.0 gültig ab.: 09.08.2021	Zertifizierungsprogramm Konformitätsbestätigung der trinkwasserhygienischen Eignung, Verfahren 1+	
--	---	---

7.2 Erstinspektion der Fertigungsstätte und Probenahme zur Typprüfung

Die Erstinspektion der Fertigungsstätte dient der Begutachtung der im QM-H beschriebenen Maßnahmen zur Überprüfung der trinkwasserhygienischen Eignung der Materialien, Produktgruppen und Bauteilgruppen. Diese umfassen Maßnahmen beim Wareneingang sowie während der Produktion.

Geeignete Maßnahmen sind in Abstimmung mit der Zertifizierungs- und Inspektionsstelle werkstoffspezifisch festzulegen (WPK).

Die materialspezifischen Anforderungen sind der Empfehlung des UBA zur Konformitätsbestätigung der trinkwasserhygienischen Eignung von Produkten zu entnehmen.

Bei der Erstinspektion sind das Equipment zur Herstellung der Produkte, sowie die zur Herstellung der Produkte gewählten Prozessparameter zu dokumentieren.

Die ordnungsgemäße Herstellung von Prüfkörpern für die Typprüfung ist durch die Zertifizierungsstelle bzw. der von ihr beauftragten Inspektionsstelle zu kontrollieren. Schließlich sind die Produkte und Bauteile bzw. Prüfkörper für die Typprüfungen zu entnehmen und an ein für die erforderlichen Hygieneprüfungen akkreditiertes Prüflabor weiterzugeben.

7.3 Typprüfung

7.3.1 Rezepturprüfung

Der Hersteller hat der Zertifizierungsstelle die Rezeptur zur Überprüfung gemäß den werkstoffspezifischen Positivlisten zur Verfügung zu stellen. Die Rezepturoffenlegung und –überprüfung erfolgt nach den Vorgaben der jeweiligen UBA-Bewertungsgrundlage sowie der UBA-Empfehlung zur Konformitätsbestätigung. Der Hersteller hat für die vollständige Offenlegung der Rezeptur des Endproduktes die Verpflichtung, der Zertifizierungsstelle die notwendigen Informationen hinsichtlich der Lieferkette für sein Produkt einschließlich der Angaben aller Zulieferer zu benennen. Jede Änderung in der Lieferkette ist der Zertifizierungsstelle sofort mitzuteilen. Die Dokumente unterliegen der Geheimhaltung.

Es ist zweckmäßig, dass die eigentliche Typprüfung erst nach einer positiven Rezepturprüfung durchgeführt wird.

7.3.2 Migrationsprüfung / Prüfung gemäß DIN EN 16421

Die Typprüfung ist an repräsentativen Prüfkörpern durchzuführen, die bei der Erstinspektion entnommen wurden. Die Typprüfung ist werkstoffspezifisch gemäß den unter Abschnitt 10 aufgeführten Dokumenten durchzuführen, dabei sind die zu diesem Punkt in der Empfehlung des UBA zur Konformitätsbestätigung beschriebenen Anforderungen zu beachten.

8. Überwachung

8.1 Allgemeines

Die durchzuführenden Prüfungen zur Überwachung sind in den Tabellen im Anhang beschrieben.

8.2 Werkseigene Produktionskontrolle (WPK)

Vom Hersteller sind eigene Kontrollen der Fertigung so durchzuführen, dass eine gesicherte Beurteilung der Produktion möglich ist.

Dok.: ZP 1+ Rev.: 6.0 gültig ab.: 09.08.2021	Zertifizierungsprogramm Konformitätsbestätigung der trinkwasserhygienischen Eignung, Verfahren 1+	
--	---	---

Die Zertifizierungsstelle/Inspektionsstelle legt dazu mit dem Hersteller ein geeignetes Verfahren fest, wie die trinkwasserhygienische Eignung der gefertigten Produkte oder Bauteile zu überprüfen ist. Hierfür kann ein funktionierendes QM-System genutzt werden.

Art und Umfang der WPK-Maßnahmen sind werkstoffspezifisch festzulegen (siehe dazu Tabellen im Anhang A)

8.3 Überwachungsprüfung (Fremdüberwachung; FÜ)

Die Fremdüberwachung hat die Aufgabe, die Eigenüberwachung (WPK) des Herstellers bei der Überprüfung der Produkte anhand seiner Organisation und seiner Aufzeichnungen zu überprüfen. Sie wird durch die Zertifizierungsstelle bzw. durch eine zur Durchführung der Überwachung beauftragte Inspektionsstelle durchgeführt.

Dazu gehört die Prüfung der Verwendung der gemäß der Konformitätsbestätigung angegebenen Werkstoffe anhand von Warenbestellungen und Wareneingangsprüfungen. Des Weiteren sind die im Rahmen der WPK durchgeführten Prüfungen zum Nachweis der trinkwasserhygienischen Eignung der Produkte zu überprüfen und mit externen Prüfungen zu vergleichen.

Die Probennahme der für den Verkauf vom Hersteller freigegebenen Produkte erfolgt durch einen Beauftragten der Zertifizierungsstelle ausschließlich in der Fertigungsstätte oder dem Zentrallager des Herstellers im Rahmen der Überwachung der Fertigungsstätte/Inspektion.

Die Fremdüberwachung ist ebenfalls werkstoffspezifisch durchzuführen. Art und Umfang der Fremdüberwachung ist in der UBA Empfehlung Konformitätsbestätigung beschrieben (siehe dazu Tabellen im Anhang A).

9. Kennzeichnung

Eine Kennzeichnung des Produktes mit dem HyCert Kennzeichen ist möglich.

Dok.: ZP 1+ Rev.: 6.0 gültig ab.: 09.08.2021	Zertifizierungsprogramm Konformitätsbestätigung der trinkwasserhygienischen Eignung, Verfahren 1+	
--	---	---

10. Mitgeltende Dokumente

- Geschäftsordnung der Zertifizierungsstelle HyCert des Hygiene-Instituts des Ruhrgebiets
- UBA Empfehlung Konformität: Stand 29. Juli 2021
Empfehlung Konformitätsbestätigung der trinkwasserhygienischen Eignung von Produkten
- UBA Metallbewertungsgrundlage: Stand 25. Mai 2021
Bewertungsgrundlage für metallene Werkstoffe im Kontakt mit Trinkwasser des UBA (Metall-Bewertungsgrundlage)
- UBA KTW-BWGL: Stand 09. März 2021
Bewertungsgrundlage für Kunststoffe und andere organische Materialien in Kontakt mit Trinkwasser (KTW-BWGL) – Allgemeiner Teil
- UBA KTW-BWGL: Stand 14. Mai 2021
Anlagen der Bewertungsgrundlage für Kunststoffe und andere organische Materialien im Kontakt mit Trinkwasser (KTW-BWGL) – Polymerspezifischer Teil
- UBA INFORMATION: Stand: 22. April 2021
Übergang von UBA-Leitlinien zur Bewertungsgrundlage für Kunststoffe und andere organische Materialien im Kontakt mit Trinkwasser (Übergangsregelung KTW-BWGL)
- UBA Email und Keramik-BWGL: Stand 5. August 2019
Bewertungsgrundlage für Emails und keramische Werkstoffe im Kontakt mit Trinkwasser:
- UBA Elastomerleitlinie: Stand 16. März 2016
Leitlinie zur hygienischen Beurteilung von Elastomeren im Kontakt mit Trinkwasser:
Übergangsregelung vom 23. Februar 2016
Aktualisierte Positivliste (Anlage 1 Teil 1) zur Elastomerleitlinie: Stand 09. Juli 2021
- UBA Empfehlung TPE: Stand 11. März 2019
Empfehlung zur hygienischen Beurteilung von Produkten aus Thermoplastischen Elastomeren in Kontakt mit Trinkwasser (TPE-Übergangsempfehlung)
- UBA Empfehlung Silikon: Stand 05. August 2020
Übergangsempfehlung zur vorläufigen trinkwasserhygienischen Beurteilung von Silikonem im Kontakt mit Trinkwasser (Silikon-Übergangsempfehlung)
- DVGW Arbeitsblatt W 347: Ausgabe Mai 2006
Hygienische Anforderungen an zementgebundene Werkstoffe im Trinkwasserbereich – Prüfung und Bewertung
- DVGW Arbeitsblatt W 270: Ausgabe November 2007
Vermehrung von Mikroorganismen auf Werkstoffen für den Trinkwasserbereich – Prüfung und Bewertung

Dok.: ZP 1+ Rev.: 6.0 gültig ab.: 09.08.2021	Zertifizierungsprogramm Konformitätsbestätigung der trinkwasserhygienischen Eignung, Verfahren 1+	
--	---	---

- UBA Geringfügigkeits-Leitlinie: Stand 18. April 2011
Empfehlung Beurteilung von Stoffen mit bestimmter technologischer Funktion und geringeren Einsatzmengen bei der Rezepturüberprüfung nach den Leitlinien des Umweltbundesamtes zur hygienischen Beurteilung von organischen Materialien im Kontakt mit Trinkwasser (Geringfügigkeits-Leitlinie)
- UBA Modellierungsleitlinie: Stand 07. Oktober 2008
Empfehlung Leitlinie zur mathematischen Abschätzung der Migration von Einzelstoffen aus organischen Materialien in das Trinkwasser (Modellierungsleitlinie)

DIN EN 10204: Ausgabe Januar 2005
Metallische Erzeugnisse - Arten von Prüfbescheinigungen

DIN EN 16421: Ausgabe Mai 2015
Einfluss von Materialien auf Wasser für den menschlichen Gebrauch - Vermehrung von Mikroorganismen

11. Geltungsdauer

Dieses Zertifizierungsprogramm gilt vom 09.08.2021 bis auf weiteres.

Anhang:

**Tabelle A.1:
 Prüfumfang für Typprüfung, Erstinspektion, Eigen- und Fremdüberwachung von metallenen
 Werkstoffen und Bauteilen (Produktgruppe A und B)**

Merkmal	Erstinspektion/ Typprüfung	Eigenüberwachung (WPK)	Fremdüberwachung (FÜ)
Werkstoffzusammen- setzung	Überprüfung, ob Werkstoff auf UBA- Metallliste gelistet ist Kontrolle des Vorlieferanten anhand dessen Nachweise (Abnahmeprüfzeugnis nach DIN EN 10204-3.1 mit Metallanalyse) Prüfung der Metallzusammensetzung der bei der Erstinspektion entnommenen Probekörper durch IS	Kontrolle des Vorlieferanten anhand dessen Nachweise Abnahmeprüfzeugnis nach DIN EN 10204-3.1 mit Metallanalyse Eigene Metallanalyse bei Wareneingang sowie im Falle von Umschmelzen von Legierungen gem. WPK	jährlich Überprüfung der WPK Probennahme zwecks Überprüfung im PL

ZS = Zertifizierungsstelle
 PL = Prüflabor
 IS = Inspektionsstelle

Tabelle A.2:
**Prüfumfang für Typprüfung, Erstinspektion, Eigen- und Fremdüberwachung von
 fabrikmäßig hergestellten organischen Materialien und Bauteilen ($F_c \geq 0,5$ d/dm)**

Merkmal	Erstinspektion/ Typprüfung	Eigenüberwachung (WPK)	Fremdüberwachung (FÜ)
Werkstoffzusammensetzung	Offenlegung der Rezeptur durch Hersteller Überprüfung der Rezeptur gem. materialspezifischer Positivlisten Kontrolle des Vorlieferanten anhand dessen Nachweise	Kontrolle des Vorlieferanten anhand dessen Nachweise Prüfung der Konformität der Rohstoffe Ggf. eigene Rohstoffanalyse bei Wareneingang (z. B. mittels GC-MS) gem. WPK	jährlich Überprüfung der WPK
Prüfung der hygienischen Parameter gem. KTW-BWGL	Entnahme der Prüfkörper bei der Erstinspektion durch ZS/IS Durchführung der vollständigen Prüfungen gem. KTW-BWGL einschließlich der mikrobiologischen Prüfung nach DIN EN 16421, Verfahren 1 oder 2 (DVGW W 270)	Für Rohre ($F_c \geq 5$ d/dm): Migrationsprüfung mit Bestimmung des Geruchsschwellenwertes (TON) *) oder Bestimmung des TOC oder Analyse einer stellvertretenden Substanz alternativ Fingerprint-Methode alternativ externe Prüfungen der Grundanforderungen gem. WPK (Häufigkeit mit Zertifizierungsstelle festzulegen)	jährlich Überprüfung der WPK Überprüfung der verwendeten Rohstoffe Probennahme zwecks Überprüfung der Grundanforderungen sowie ausgewählter Parameter der Zusatzanforderungen im PL Alle 5 Jahre Probennahme und vollständige Prüfung gem. KTW-BWGL einschl. nach DIN EN 16421 im PL

ZS = Zertifizierungsstelle
 PL = Prüflabor
 IS = Inspektionsstelle

Tabelle A.3:
Prüfumfang für Typprüfung, Erstinspektion, Eigen- und Fremdüberwachung von vor Ort hergestellten organischen Materialien (z. B. Beschichtungen)

Merkmal	Erstinspektion/ Typprüfung	Eigenüberwachung (WPK)	Fremdüberwachung (FÜ)
Werkstoffzusammensetzung	Offenlegung der Rezeptur durch Hersteller Überprüfung der Rezeptur gem. materialspezifischer Positivlisten Kontrolle des Vorlieferanten anhand dessen Nachweise Überprüfung von Verarbeitungsvorschriften	Kontrolle des Vorlieferanten anhand dessen Nachweise Prüfung der Konformität der Rohstoffe	jährlich Überprüfung der WPK
Prüfung der hygienischen Parameter gem. KTW-BWGL	Herstellung von beschichteten Probeplatten gem. den Verarbeitungsvorschriften des Beschichtungsherstellers unter Aufsicht der ZS/IS Entnahme der Prüfkörper bei der Erstinspektion durch ZS/IS Durchführung der vollständigen Prüfungen gem. KTW-BWGL einschließlich der mikrobiologischen Prüfung nach DIN EN 16421, Verfahren 1 und 2 (DVGW W 270)	Migrationsprüfung mit Bestimmung des Geruchsschwellenwertes (TON) oder Bestimmung des TOC oder Analyse einer stellvertretenden Substanz alternativ Fingerprint-Methode alternativ externe Prüfungen der Grundeigenschaften gem. WPK (Häufigkeit mit Zertifizierungsstelle festzulegen)	jährlich Überprüfung der WPK Überprüfung der verwendeten Rohstoffe Entnahme der unter Aufsicht hergestellten Prüfkörper zwecks Überprüfung der Grundeigenschaften sowie ausgewählter Parameter der Zusatzanforderungen im PL Alle 5 Jahre Entnahme der unter Aufsicht hergestellten Prüfkörper und vollständige Prüfung gem. KTW-BWGL einschl. nach DIN EN 16421 im PL

ZS = Zertifizierungsstelle
 PL = Prüflabor
 IS = Inspektionsstelle

Tabelle A.4:
Prüfumfang für Typprüfung, Erstinspektion, Eigen- und Fremdüberwachung von Emaillierer und Emailfrittenhersteller (Fc ≥ 0,5 d/dm)

Merkmal	Erstinspektion/ Typprüfung	Eigenüberwachung (WPK)	Fremdüberwachung (FÜ)
Werkstoffzusammensetzung	Offenlegung der Rezeptur durch Hersteller der Emailfritte Überprüfung der Rezeptur gem. materialspezifischer Positivliste Kontrolle des Vorlieferanten anhand dessen Nachweise Überprüfung von Verarbeitungsvorschriften	Kontrolle des Vorlieferanten anhand dessen Nachweise Prüfung der Konformität der Rohstoffe Analyse der Zusammensetzung der Emailfritte (ggf. externe Prüfung)	jährlich Überprüfung der WPK Probennahme zwecks Überprüfung im PL
Prüfung der hygienischen Parameter gem. Email/Keramik-BWGL	Herstellung von emaillierten Probeplatten gem. den Verarbeitungsvorschriften des Emailherstellers unter Aufsicht der ZS/IS Entnahme der Prüfkörper bei der Erstinspektion durch ZS/IS Durchführung der vollständigen Prüfungen gem. Email/Keramik-BWGL	Kontrolle des Vorlieferanten anhand dessen Nachweise Prüfung der Konformität der Rohstoffe Analyse der Zusammensetzung der Emailfritte und der Emaillierung (ggf. externe Prüfung)	jährlich Überprüfung der WPK Überprüfung der verwendeten Rohstoffe Alle 5 Jahre Entnahme der unter Aufsicht hergestellten Prüfkörper und vollständige Prüfung Email/Keramik-BWGL im PL

ZS = Zertifizierungsstelle
 PL = Prüflabor
 IS = Inspektionsstelle

Tabelle A.5:
**Prüfumfang für Typprüfung, Erstinspektion, Eigen- und Fremdüberwachung von Herstellern
keramischer Werkstoffe und Bauteile ($F_c \geq 0,5$ d/dm)**

Merkmal	Erstinspektion/ Typprüfung	Eigenüberwachung (WPK)	Fremdüberwachung (FÜ)
Werkstoffzusammensetzung	Offenlegung der Rezeptur durch Hersteller Überprüfung der Rezeptur gem. materialspezifischer Positivliste Kontrolle des Vorlieferanten anhand dessen Nachweise Überprüfung von Verarbeitungsvorschriften	Kontrolle des Vorlieferanten anhand dessen Nachweise Prüfung der Konformität der Rohstoffe Analyse der Zusammensetzung (ggf. externe Prüfung)	jährlich Überprüfung der WPK
Prüfung der hygienischen Parameter gem. Email/Keramik-BWGL	Entnahme der Prüfkörper bei der Erstinspektion durch ZS/IS Durchführung der vollständigen Prüfungen gem. Email/Keramik-BWGL	Kontrolle des Vorlieferanten anhand dessen Nachweise Prüfung der Konformität der Rohstoffe Analyse der Zusammensetzung (ggf. externe Prüfung)	jährlich Überprüfung der WPK Überprüfung der verwendeten Rohstoffe Alle 5 Jahre Entnahme der Prüfkörper und vollständige Prüfung Email/Keramik-BWGL im PL

ZS = Zertifizierungsstelle
PL = Prüflabor
IS = Inspektionsstelle

**Tabelle A.6:
Prüfumfang für Typprüfung, Erstinspektion, Eigen- und Fremdüberwachung von
zusammengesetzten Produkten**

Gemäß Definition sind „Zusammengesetzte Produkte“ gebrauchsfertige Endprodukte die aus einzelnen Bauteilen und/oder Bauteilgruppen bestehen. Für die einzelnen Materialien und Werkstoffe sind die materialspezifischen Eignungsnachweise vorzulegen.

Bei der „Typprüfung“ wird anhand von Zeichnungen und Stücklisten die Materialien im Kontakt mit Trinkwasser gemäß Zusammengstellung des Herstellers sowie deren Oberflächenanteile der wasserberührten Flächen ermittelt. Daraus ergeben sich die für die einzelnen Bauteile/Materialien erforderlichen Nachweisdokumente. Diese werden auf deren Gültigkeit hin überprüft. Im Rahmen der Erstinspektion werden die vorhandenen Maßnahmen zur Sicherstellung der hygienischen Eignung der eingesetzten Bauteile/Materialien (WPK) überprüft.

Fremdüberwachung:

Überprüfung der Wirksamkeit der Eigenüberwachung

Überprüfung der Materialien/Werkstoffe anhand der vorliegenden Produktdokumentation sowie der Gültigkeit der erforderlichen Nachweisdokumente für die hygienische Eignung.

Die Inspektion vor Ort kann ggf. bei Zusammengesetzten Produkten im 2 jährigem Rhythmus stattfinden, wenn für die Einzelbauteile entsprechende Zertifizierungen vorliegen.

Merkmal	Erstinspektion/ Typprüfung	Eigenüberwachung (WPK)	Fremdüberwachung (FÜ)
Eingesetzte Materialien mit Trinkwasserkontakt Bestimmung der Flächenanteile der trinkwasserberührten Werkstoffe/ Materialien	Überprüfung der WPK im Hinblick auf die Verwendung hygienisch geeigneter Werkstoffe/Materialien Überprüfung der Gültigkeit der hygienischen Eignungs- nachweise	Wareneingangskontrolle mit Überprüfung der Gültigkeit der hygienischen Eignungsnachweise Sicherstellung, dass während der Montage die trinkwasserhygienische Eignung erhalten bleibt	jährlich Überprüfung der WPK Überprüfung der Gültigkeit der hygienischen Eignungsnachweise

**Tabelle A.7:
 Prüfumfang für Typprüfung, Erstinspektion, Eigen- und Fremdüberwachung von
 Bauteilgruppen**

Gemäß Definition sind „Bauteilgruppen“ zusammengesetzte Produkte die nicht gebrauchsfertig sind. Sie bestehen aus einzelnen Werkstoffen/Materialien für die einzelne materialspezifische Eignungsnachweise vorzulegen sind.

Bei der „Typprüfung“ wird anhand von Zeichnungen und Stücklisten die Materialien im Kontakt mit Trinkwasser gemäß Zusammensetzung des Herstellers sowie deren Oberflächenanteile der wasserberührten Flächen ermittelt. Daraus ergeben sich die für die einzelnen Bauteile/Materialien erforderlichen Nachweisdokumente. Diese werden auf deren Gültigkeit hin überprüft. Im Rahmen der Erstinspektion werden die vorhandenen Maßnahmen zur Sicherstellung der hygienischen Eignung der eingesetzten Bauteile/Materialien (WPK) überprüft.

Fremdüberwachung:

Überprüfung der Wirksamkeit der Eigenüberwachung

Überprüfung der Materialien/Werkstoffe anhand der vorliegenden Produktdokumentation sowie der Gültigkeit der erforderlichen Nachweisdokumente für die hygienische Eignung.

Die Inspektion vor Ort kann ggf. bei Bauteilgruppen im 2 jährigem Rhythmus stattfinden, wenn für die Einzelbauteile entsprechende Zertifizierungen vorliegen.

Merkmal	Erstinspektion/ Typprüfung	Eigenüberwachung (WPK)	Fremdüberwachung (FÜ)
Eingesetzte Materialien mit Trinkwasserkontakt	Überprüfung der WPK im Hinblick auf die Verwendung hygienisch geeigneter Werkstoffe/Materialien	Wareneingangskontrolle mit Überprüfung der Gültigkeit der hygienischen Eignungsnachweise	jährlich Überprüfung der WPK
Bestimmung der Flächenanteile der trinkwasserberührten Werkstoffe/ Materialien	Überprüfung der Gültigkeit der hygienischen Eignungs- nachweise	Sicherstellung, dass während der Montage die trinkwasserhygienische Eignung erhalten bleibt.	Überprüfung der Gültigkeit der hygienischen Eignungsnachweise